

**Frezy zgrubne VHM HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 3mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203044 3
GTIN	4045197679338
Klasa artykułu	12X

**Opis****Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej.**

W pełnym materiale do  $1,5 \times D$  spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu.**

**Zalety:**

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

**Opis techniczny**

Ø szyjki $D_1$	2,8 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,1 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ø ostrzy $D_c$	3 mm
Liczba zębów Z	4
wysięg $L_1$ z szyjką	13 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy $L_c$	8 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiXSi
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,3xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	250 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	70 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	120 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

suchy	nadaje się
przyłącze	nadaje się